

Japanese Patent Laid-Open Publication No.51-139838

Laid-Open Date: December 2, 1976

Japanese Patent Application No. 50-64082

Filing Date: May 30, 1975

Inventor: Teruhiko Kanou

Applicant: DAISHOWA GIKEN KOGYO KABUSHIKI KAISHA

Title of the Invention: PULPMOLDING CONTAINER

Claim:

A pulp molding container characterized by applying a resin to the inner surface of a pulp molding container, and drying.

Excerpt of Detailed Description of the Invention

The embodiment of the invention is described. The pulp molding container of 380g/cm² is formed with the pulp molding apparatus, being carried with conveyer, and being injected vinylidene chloride of about 30 to 60 g. Then the container is turned out with rotating, so that the resin is only applied to the inner surface thereof. Furthermore, the container returns to the former position(Fig.2) .

It is also possible to accrete the resin to the inner surface of the container in such a manner as to spray the resin with gas sprayer. Finally the container coated with the resin is dried with dryer for finishing the invention (Fig.1).

(3)

バリヤー性up

(3)



(2,000円)

特 許 願

請

昭和50年 5月30日

特許庁長官 印 田 公 殿

1. 発明の名称

パルプモールド製の容器

2. 発明者

〒105 東京都港区芝区ノ門8番地 尻ノ門実業会館
井田士 黒川 美雄

3. 特許出願人

〒105 東京都港区芝区ノ門8番地 尻ノ門実業会館
株式会社 大昭和製紙工業
代表取締役 加 田 公 殿

4. 代理人

〒105 東京都港区芝区ノ門8番地 尻ノ門実業会館
(3375) 井田士 黒川 美雄
電話(03)1516-7766

5. 添付書類の目録

- | | |
|-------------|-----|
| (1) 明 細 書 | 1 通 |
| (2) 図 面 | 1 通 |
| (3) 図 面 割 本 | 1 通 |
| (4) 発 明 状 況 | 1 通 |
| (5) 出 願 書 | 1 通 |



明 細 書

1 発明の名称

パルプモールド製の容器

2 特許請求の範囲

パルプモールド製の容器の内側に樹脂液を塗布した後、乾燥することによつて出来たことを特徴とするパルプモールド製の容器。

3 発明の詳細な説明

本発明はパルプモールドに樹脂の液を塗布したパルプモールド製の容器に関する。

従来パルプモールドのみからなる容器は知られていた。これはパルプモールドを利用することは繊維業界にとつては重要な研究課題でありこれを有効に利用することは社会的に必要なことである。しかしパルプモールドのみからなる容器では、パルプモールド自体の性質から製品化するに値の乏しいものである。すなわち、パルプモールドにおける①紙の臭い、②紙の強度が比較的弱い、③油の浸透率が低い④紙の水を入れた場合の容器の収縮その他⑤ガスバ

①9 日本国特許庁

公開特許公報

①特開昭 51-139838

④3公開日 昭51. (1976) 12. 2

②1特願昭 50-64082

②2出願日 昭50. (1975) 5. 30

審査請求 有 (全2頁)

庁内整理番号

7005 37
6830 38
6830 38

⑤2日本分類

247000
132 A0
132 A1

⑤1 Int. Cl?

B05D 11/18
B65D 11/22

ヤー性の低いために冷蔵食品保存性に適しない等の欠点を有するためである。

本発明は予めパルプモールド製の容器(1)を成形しておき、これに樹脂液(3)を塗布し、以後これをドライヤーで乾燥することによつて樹脂をパルプモールド製の容器(1)にラミネート(2)に完成する(第1図)、ここで樹脂液(3)は、ある程度耐油性のある天然の樹脂液(ゴム等)、半合成樹脂液(セルローズエステル)および合成樹脂液(塩化ビニールのエマルジョン、塩化ビニリデンのエマルジョンおよびポリエチレンまたはポリプロピレンのエマルジョンを含むポリオレフィン系樹脂液)を使用する。

本発明の製造方法を一実施例により説明すると、まず1平方メートル当たり約380グラムのパルプモールド製の容器を予め成形機等によつて成形し、これをベルトコンベア等ではこび約30~60グラムの塩化ビニリデンの液をパルプモールド製の容器内に注入する。ついでこれを緩やかに回転しながら容器を乾燥し、これに

BEST AVAILABLE COPY

よつて容器の内側面にのみ樹脂を塗布する。さらに容器は回復しながらもとに戻るのである(第2図(ハ)、(ロ))。

なおこの他にパルプモールド製の容器の内側に樹脂をガススプレー等で吹き付けることにより、樹脂を容器の内側に付着させることも可能である。最後に樹脂を塗布した容器を、ドライヤーで乾燥し本発明を仕上げる(第1図)。

このようにしてできた本発明品は、従来品に比らべ次のような優れた効果を有する。

① 従来のパルプモールドのみからなる容器は、耐ガスバリア性が低く、そのため食品保存容器としては不十分であつた。しかし本発明品である容器は耐ガスバリア性に優れ、特に1平方メートル当り50グラムを塗布したものは常温20℃で2～5cc/24hrの透過率の透過性であることが判つた。

② 従来品と本発明のものとの両方に、サラシ^(油を3)を入れて、外部に浸漬する状態を模擬したところ従来品では20～30分後にパルプモールド底

面の全体に油染れが見られたが、本発明のものは1週間以上もの間油染れの現象は見られない。

③ 従来品と本発明のものとの両方に水を入れて、30分後に具いを覗いたところ、従来品は紙具が有るのに本発明のものは紙具を感じられなかつた。なお従来品の場合はパルプモールドが軟くなるが本発明のものは硬さを保持したままである。

④ さらに従来品である合成樹脂の成形品と本発明のものに100℃の熱湯水を入れて熱伝導性のテストを行なつたところ、従来品は熱湯水(内側)と外側(面)の温度差が5～8℃であるのに対し、本発明のものは2.5～3.5℃であつた。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明品の断面図である。第2図(ハ)は本発明品を製造するにおいて、パルプモールド製の容器に樹脂を所定位置に塗布したものであり、(ロ)はこれを回復する状態を示したものである。第3図はパルプモールド製の容器の内側に

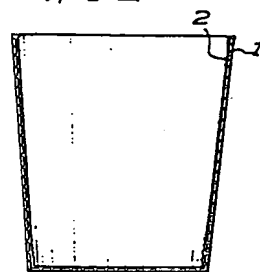
スプレーで樹脂を吹き付けている状態を示したものである。

- (1) パルプモールド製の容器
- (2) ラミネートした樹脂
- (3) 樹脂液

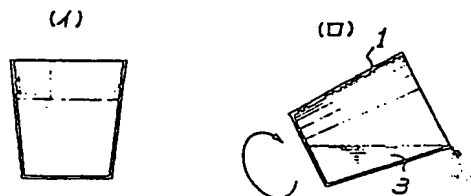
特許出願人 株式会社 大昭和技研工業

代理人 島 川 英 雄

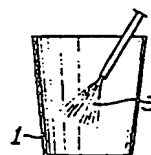
第1図



第2図



第3図



BEST AVAILABLE COPY